Rev. 1.0.1

5604-0471

シャフト&ソケット研磨機

取扱説明書

※ご使用前に必ず、本取扱説明書を読み、内容を十分に把握した上で作業を行って下さい。
※本取扱説明書内の画像は、仕様変更により、一部、実際の製品と異なる場合があります。
※一部の商品画像は、同一の機能を有する他機器の画像を使用しております。

株式会社 ジオテックゴルフコンポーネント　千葉市中央区鶴沢町8-6
TEL. 0120-168-188　FAX.0120-655-188　http://www.geotechgolf.com/

⚠ 警　告

●適切に組立を行った上で、必ず、本体を作業台等に固定して使用して下さい。
●巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等をカッター一部、サンディング部に絶対に近付けないで下さい。
●設置やお手入れの際は、必ず電源プラグを抜いた状態で行って下さい。
●作業終了後は、必ず電源プラグを抜いて下さい。
●燃えやすい物、可燃物等の近くで使用しないでください。火災の原因になります。
●においや異音など異常を感じた時は、直ちにプラグをコンセントから抜いて御購入窓口までご連絡ください。そのまま使用されると大変危険です。

⚠ 注　意

●危険ですから小さなこどものそばでは使用しないでください。また、使用後はいたずら防止のため、こどもの手の届かない場所に保管してください。
●電源コードに傷、損傷等がある場合は火災、感電等の危険がありますので使用しないでください。
●使用中、電源コードは温度が高くなりますので、束ねたり、重ねたまま使用しないでください。火災の原因になります。
●定格以上の電圧を加えないでください。モーターが過熱し、火災の危険があります。
●濡れた手で触ったり、雨の中・風呂場など、水分や湿気の多い場所では絶対に使用しないでください。感電する恐れがあります。
●プラグはコンセントの電流定格を確かめてから、根元まで差し込んでください。使用後、または長時間使用しないときは必ずプラグをコンセントから抜いてください。コードではなく、必ずプラグをつまんで抜いてください。
●プラグは、出来るだけ延長コードやテーブルタップは使用せず、直接、壁のコンセントに接続して下さい。やむを得ず、テーブルタップを使用する場合は、他の機器の使用等により、電圧が低下することの無いよう、ご注意下さい。

免責・注意事項:

本機器は、スチール・シャフト、グラファイト・シャフトの研磨、ソケットの研磨専用に設計されています。それ以外の物品の研磨には使用しないで下さい。

また、誤った使用方法や、目的外の使用における事故等では、一切の責任を負いかねますので、ご了承下さい。

本器に何らかの改造を施された場合につきましても、保証対象外となりますことを、ご了承下さい。

各部の名称

※()内の部位は、組み立てが必要です。

機能紹介（各部の名称は1ページをご参照下さい）

シャフト＆ソケット研磨機は、ポリッシング・ガイドにより、削り過ぎることなくシャフトやソケットの研磨が可能なサンディングベルトと、シャフト先端のメッキ、塗膜剥離に便利なチップ研磨ホイールが一体となった、研磨に特化した機器です。

研磨時にダストの飛散、吸引を防止するための吸引ダクトを備えており、安全且つ清潔に作業を行うことが出来ます。

機器の設置・組立

Step-1: 設置の際には、本器にてシャフトやクラブを研磨する際に十分な空間を確保して下さい。特に本器に向かって左右にシャフトやクラブの長さ分のスペースと、吸引ダクトに吸入器を接続しますので、後方にもスペースが必要です。

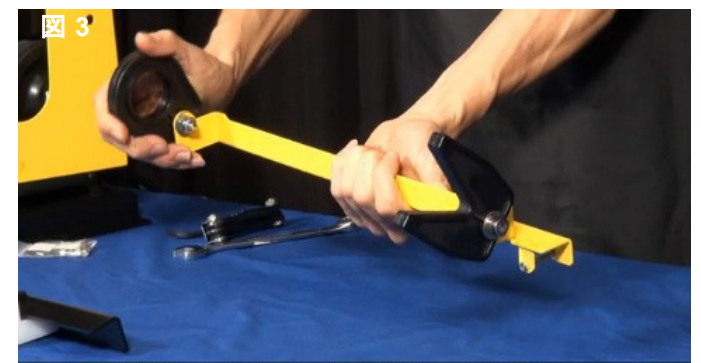
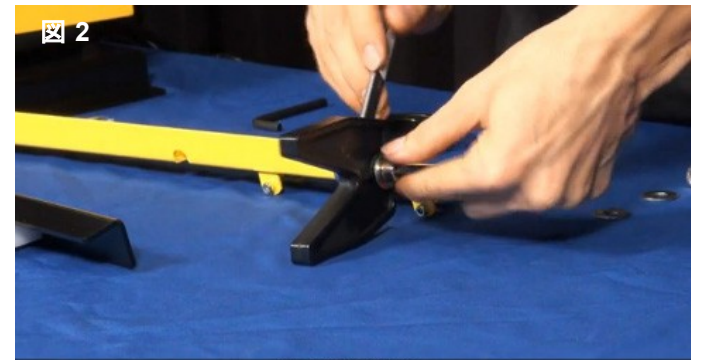
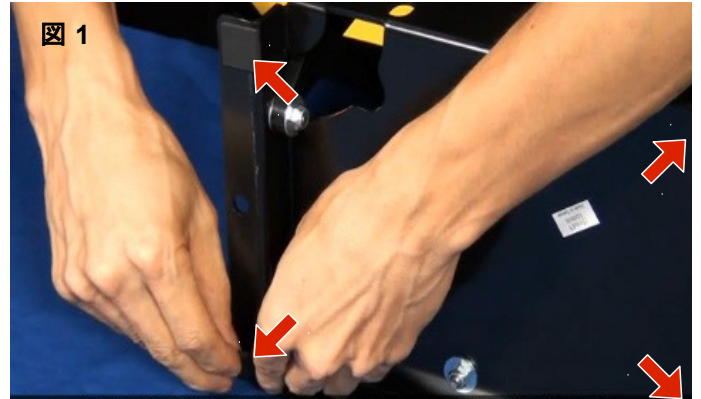
※研磨中に本体が動くと非常に危険ですので、本器は必ず作業台等にボルトやタッピングビス等で固定して使用して下さい。（ボルト、タッピングビスは、同梱されておりません。お手数ですが、ご使用の作業台に合わせてご用意下さい）

※組立には、同梱の組立用コンビネーション六角レンチの他に、13mm口径のスパナが必要になります。恐れ入りますが、別途ご用意下さい。

振動吸収パッドの貼付

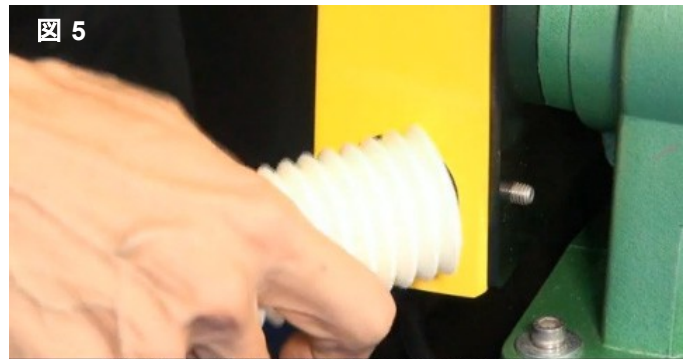
Step-2: 本機器から作業台に伝わる振動をやわらげるため、本体底面の、作業台に接触する面に、図1のように、4箇所、振動吸収パッドを貼り付けます。その上で、作業台等にボルトで固定して下さい。

ポリッシング・ガイドの組立

Step-3: 上図のパーツを利用して、ポリッシング・ガイドを組み立てます。ガイド・フレームに、V字ガイドとリングガイドをボルト、ワッシャー、ナットを使用して固定します。13mmスパナ等と付属の六角レンチを併用して、V字ガイドがサンディング・ベルト側となるように組み付けて下さい（図2）。ガイド・フレームに、V字ガイドには右から、リングガイドには左から、ワッシャーを介してボルトを挿し、ナットで固定します。ガイド・フレームに対して、左右外側から順に、ボルト、ワッシャー、各ガイド、ガイド・フレーム、ナットの配置になります。ガイドを取り付ける向き等は、図3も参考にして下さい。

ポリッシング・ガイドの装着

Step-4: 図4のように、組み立てたポリッシング・ガイドを、2本のボルトとワッシャーで、本体に固定します。ガイド・フレーム側の孔は楕円形になっており、ベルトに対するシャフトの位置を調整することが出来ます。固定後の微調整は、V字、リングの各ガイドを動かすことで行います。

ダスト吸引ホースの接続

Step-5: 研磨時に生じる粉塵等は、サンディングベルトの性能低下を引き起こしますので、ダスト吸引ダクト(図5)に集塵機や掃除機のホースを接続して使用して下さい。これらを接続した場合も、吸引防止のため、本機器をご使用の際は、マスクや防護・防塵メガネ等を装着して下さい。

使用方法 1: シャフト接着部のサンディング

サンディング作業時は、防塵メガネや手袋等の安全装備を必ず装着して下さい。また、巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等はベルト部分に絶対に近付けないで下さい。ソケット研磨用のベルトが装着されている場合は、5ページを参照してベルトを交換して下さい。

※サンディングベルトの性能を最大限発揮するために、高いテンションをかけているため、ベルトの位置が不適切な場合、電源を入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。5ページの「ベルト位置の微調整」をご参照の上、位置を調整して下さい。また、ベルトの継ぎ目がアッパー・ローラーの手前にある時に電源を入れると、動かなくなる場合がありますので、お手数ですが、一旦、電源を切り、ベルトの位置を少しずらしてから、再度、電源を入れて下さい。

Step-1: ヘッドのホーゼル深さ、ソケット高に応じて、必要なサンディング長を計測し、マーキングします(図6)。サンディングしたくない部分は、テープ等で養生すると確実に保護できます。

Step-2: 電源を入れ、ベルトまたは研磨ホイールの回転速度が最高速に達したら、シャフトをしっかりと持って、回転させながらベルトまたは研磨ホイールにあてがい、表面を少しずつ研磨します(図7)。一箇所を長く研磨すると肉厚に差異が生じてしまいますので、強く押し付けず、まんべんなく徐々に研磨して下さい。ベルトで研磨する場合は、ガイドを利用してベルトへの押し付け量を調整することも出来ます。

図 6

図 7

使用方法 2: ソケットの外径調整

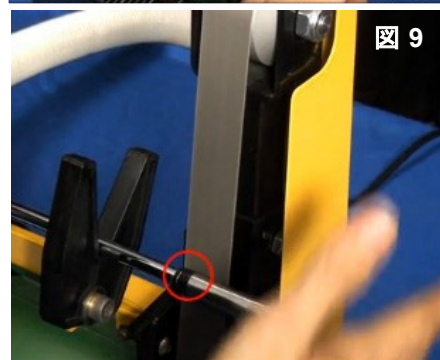
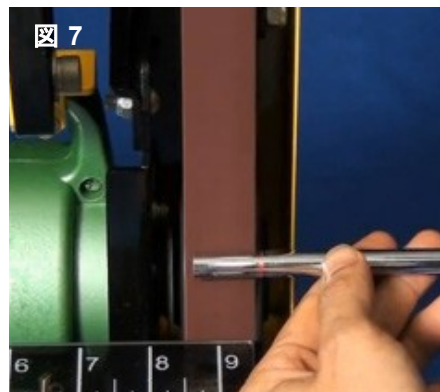
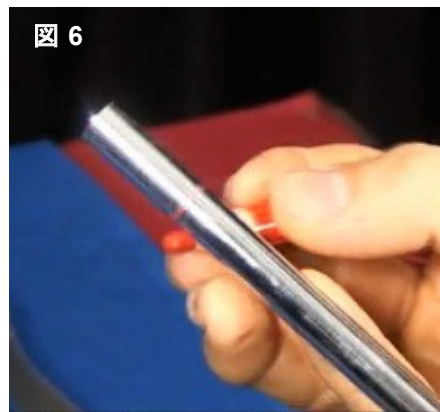
外径調整作業時は、防塵メガネや手袋等の安全装備を、必ず装着して下さい。また、巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等はベルト部分に絶対に近付けないで下さい。サンディング用のベルトが装着されている場合は、5ページを参照してソケット研磨ベルトに交換して下さい。

※ベルトの位置が不適切な場合やテンションが強すぎる場合、電源を入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。5ページの「ベルト位置の微調整」をご参照の上、位置を調整して下さい。

Step-1: ベルトが止まっている状態で、クラブをポリッシング・ガイドにセットし、2つのガイドの位置を調整します。特にV字ガイドは、最下点でシャフトを保持した時に、ソケットがベルトに触れるように調整します(図8)。

Step-2: 一旦、ソケットがベルトに当たらないよう、クラブをV字の最下点から手前に持ち上げ、電源を入れて、ベルトの回転速度が最高速に達したら、クラブをV字ガイドの最下点に戻し、クラブヘッドを回転させながら、ベルトにあてがい、ソケットの表面を研磨します。一箇所を長く研磨しないよう、まんべんなく研磨して下さい(図9)。また、塗装やメッキ、サテン等の仕上げを傷付けますので、ベルトがシャフトやヘッドのホーゼルに触れないよう、ご注意下さい。

図 8

図 9

ベルトの交換

必ず、電源プラグを抜いた状態で交換して下さい。

Step-1: ベルト・ハウジングのサービス・ホール(図10中の赤丸)から、ベルト交換用六角レンチを用いて、固定している3本の六角ボルトを緩め、ハウジングを後方に引いて取り外します(図11)。

Step-2: ベルト弛緩レバーを押し下げながら、ベルトを取り外して下さい(図12)。

Step-3: 取り付けるベルトをアッパー・ローラーにかけておき、ベルト弛緩レバーを押し下げながら、駆動ローラーにも取り付けます。サンディング・ベルトの回転方向(裏面に矢印有、矢印が無い場合は、本体後方側でベルト裏面の文字が読める方向)、ソケット研磨ベルトの裏表(つなぎ目の裏面にテープ有)にご注意下さい。位置がずれた場合は、ベルトを手で動かしながら弛緩レバーを少し押し下げて位置を調整して下さい。

Step-4: ベルトが上下のローラーのほぼ中心で安定して回転するようになったら、ハウジングを取り付け、緩めてあった3本の六角ボルトを締めて固定します。電源を入れて、正常に回転することを確認して下さい。

図 10

図 11

図 12

ベルト位置・テンションの微調整

※サンディングベルトの位置が不適切な場合やテンションが強すぎる場合、スイッチを入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。そのような場合は、電源プラグを抜いた状態で、ベルト弛緩レバーを少し押し下げながら、ベルトを軽く手で回し、上下のローラーとベルトの回転が落ち着く位置に調整して下さい。その上で、下記の微調整を実施して下さい。

Step-1: ベルトの位置・テンションは、調整スクリューにより、微調整できます。電源を入れ、ベルトを回転させながら、調整スクリューを六角レンチで少しずつ左右に回し、最もスムーズに回転する場所を探して調整して下さい(図13)。スムーズに回転する場所がわかりにくい場合は、ベルトを回転させながら、少しだけベルト弛緩レバーを押し下げると、ベルトが回転しやすい位置に動きますので、弛緩レバーを放し、調整スクリューでその位置に近付けると、回りやすくなります。

Step-2: 回転中のベルトは、出来るだけ、アッパー・ローラーの平面部に合致する(図14)のが望ましいですが、左右に5mm以内のズレであれば、問題なく使用できます。

図 13

図 14